

宝安福永激光切割 瑞云激光切割加工厂家 钛合金切割

产品名称	宝安福永激光切割 瑞云激光切割加工厂家 钛合金切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

瑞云钣金加工的工艺

压铆。压铆就本厂而言，经常用到的有压铆螺柱、压铆螺母、压铆螺钉等，其压铆方式一般通过冲床或液压压铆机来完成操作，将其铆接到钣金件上。

折弯。折弯就是将2D的平板件，折成3D的零件。其加工需要有折床及相应的折弯模具来完成操作。它也有一定的折弯顺序，其原则是对下一刀不产生干涉的先折，会产生干涉的后折。

焊接。焊接就是将多个零件组焊在一起，达到加工的目的或是单个零件边缝焊接，以增加其强度。其加工方一般有以下几种:CO2气体保护焊、弧焊、点焊、机器人焊接等。这些焊接方式的选用是根据实际要求和材质而定。一般来说CO2气体保护焊用于铁板类焊接;弧焊用于铝板类焊接；机器人焊接主要是在料件较大和焊缝较长时使用。如机柜类焊接，可采用机器人焊接，可节省很多任务时，提高工作效率和焊接质量。

瑞云钣金制作的主要用途是什么？

瑞云钣金制作具有重量轻、强度高、导电（能够用于电磁屏蔽）、成本低、大规模量产性能好等特点，在电子电器、通信、汽车工业等领域得到了广泛应用，例如在电脑机箱、手机、MP3中，钣金是必不可少的组成部分。

随着钣金的应用越来越广泛，钣金件的设计变成了产品开发过程中很重要的一环，机械工程师必须熟练掌握钣金件的设计技巧，使得设计的钣金既满足产品的功能和外观等要求，又能使得冲压模具制造简单

、成本低。

适合于冲压加工的钣金材料非常多，广泛应用于电子电器行业的钣金材料包括：

- 1、普通冷轧板SPCCSPCC是指钢锭经过冷轧机连续轧制成要求厚度的钢板卷料或片料。SPCC表面没有任何的防护，暴露在空气中极易被氧化，特别是在潮湿的环境中氧化速度加快，出现暗红色的铁锈，在使用时表面要喷漆、电镀或者其它防护。
- 2、镀锌钢板SECCSECC的底材为一般的冷轧钢卷，在连续电镀锌产线经过脱脂、酸洗、电镀及各种后处理制程后，即成为电镀锌产品，SECC不但具有一般冷轧钢片的机械性能及近似的加工性，而且具有优越的耐腐蚀性及装饰性外观，在电子产品、家电及家具的市场上具有很大的竞争性及取代性。
- 3、热浸镀锌钢板SGCC热浸镀锌钢卷是指将热轧酸洗或冷轧后之半成品，经过清洗、退火，浸入温度约460 ° C的熔融锌槽中，而使钢片镀上锌层，再经调质整平及化学处理而成。SGCC材料比SECC材料硬、延展性差（避免深抽设计）、锌层较厚、电焊性差。
- 4、不锈钢SUS301Cr（铬）的含量较SUS304低，耐腐蚀性较差，但经过冷加工能获得很好的拉力和硬度，弹性较好，多用于弹片弹簧以及防EMI。
- 5、不锈钢SUS304使用广泛的不锈钢之一，因含Ni（镍）故比含Cr（铬）的钢较富有耐腐蚀性、耐热性，拥有非常好的机械性能，无热处理硬化现象，没有弹性。

瑞云激光切割钣金加工工艺的变化有那些？

激光切割钣金加工阐述常规的激光切割钣金加工工艺是采用：剪切 - 冲 - 折弯 - 焊接流程或者火焰等离子切割 - 折弯 - 焊接工艺。在多品种，小批量，定制化，高质量，短交货期的订单面前，它显现出明显的不适应。激光切割工艺作为“剪切 - 冲”的替代工艺出现，具有灵活、柔性高的特点。同时多数人也认为其成本高。故常应用在异形(或形状复杂的)工件和样品(单件或小批量)制造上。但当小批量制造越来越普及时，激光切割的需求也日益上升。

瑞云激光切割钣金加工浅析当重新审视新的激光切割钣金加工工艺：激光切割 - 折弯 - 焊接/铆焊时，由于激光切割的高柔性、，三维设计技术的成熟与普及，用户可从新的设计、新的流程中获益，从而达到降低成本、缩短工期的要求。因此新的钣金工艺是从设计开始的：设计激光切割折弯焊接/铆焊。下面通过几个事例来说明新工艺的特点。

- 1)传统的工艺下，该工件由几部分组成。现在，一次切割折弯就完成了。达到了减少工序，缩短工期，降低成本的目的
- 2)传统的工艺下，为焊接配置专用夹具。现在部件间使用类似木工榫的工艺，定位准，省时，焊接夹具简单，产品变形小。达到了缩短工期，降低成本，提高质量的目的。
- 3)多重折弯工艺在国内的箱体制造业已经比较普及。好处是省掉了传统的加强筋。它有其设计与工艺上独特的地方。从而达到产品质量高，制造成本低的目的。在实际工艺下，还需配合点焊。
- 4)利用激光的切缝细，精度高的特点，一次切割(带微连接)，配合四次折弯，完成四个工件。突破了传统工艺下的设计思想，达到了缩短工期，降低成本的目的。